

# 压轧滚珠丝杠

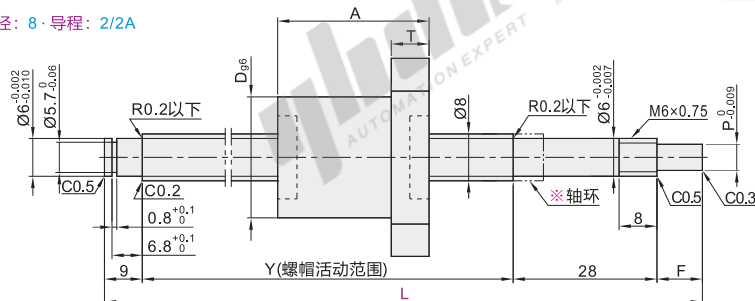
- 标准螺帽型·轴径8·导程2
- 标准螺帽型·轴径10·导程2/4

| 代码    | 类型    | 精度等级 | 材质   |         | 热处理 |          | 硬度       |          |
|-------|-------|------|------|---------|-----|----------|----------|----------|
|       |       |      | 丝杠   | 螺帽      | 丝杠  | 螺帽       | 丝杠       | 螺帽       |
| LCD02 | 标准螺帽型 | C7   | S55C | SCM415H | 高频  | 渗碳<br>淬火 | 58~62HRC | 58~62HRC |

- 怡合达不保证滚珠丝杠组装后的噪音值。
- 丝杠端部存在工艺孔。

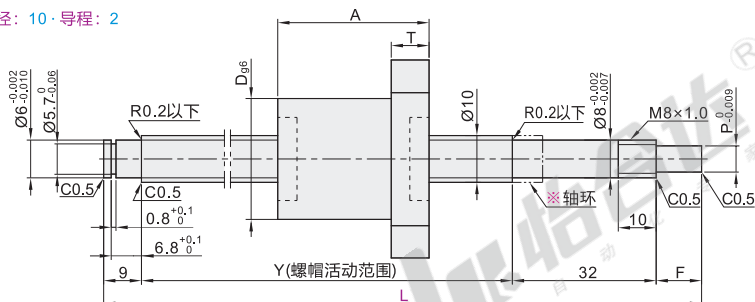


轴径：8·导程：2/2A



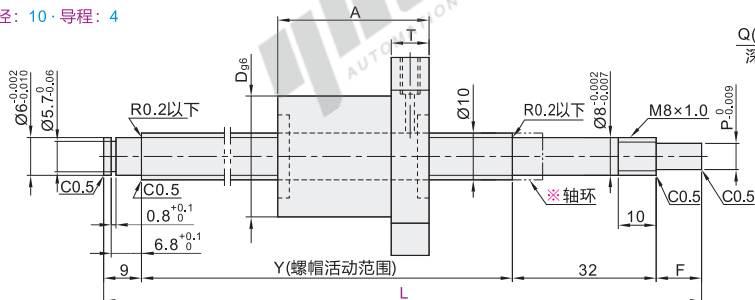
※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

轴径：10·导程：2

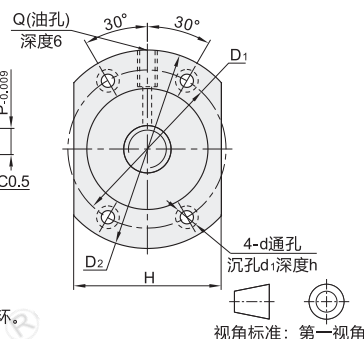


※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。

轴径：10·导程：4



※请使用与丝杠支座组件配套的轴环；本目录丝杠支座组件附带轴环。



视角标准：第一视角

| 型号    |      |    | 最小单位1   | F   | P   | 滚珠直径 | 螺母环圈数 | 螺纹旋向 | Y      | D      | A  | T  | D <sub>1</sub> | D <sub>2</sub> | H  | d   | d <sub>1</sub> | h | Q   | 基本额定负载 |       |      |
|-------|------|----|---------|-----|-----|------|-------|------|--------|--------|----|----|----------------|----------------|----|-----|----------------|---|-----|--------|-------|------|
| 代码    | 丝杠轴径 | 导程 | L       |     |     |      |       |      |        |        |    |    |                |                |    |     |                |   |     | C(动)   | Co(静) |      |
| LCD02 | 8    | 2A | 100~400 | 7.5 | 4.5 | 1.2  | 3     | 右旋   | L-44.5 | 14     | 18 | 4  | 21             | 27             | 18 | 3.4 | —              | — | —   | 2.18   | 4.49  |      |
|       |      | 2  |         |     |     |      |       |      |        | 16     | 26 | 5  | 23             | 29             | 20 |     |                |   |     | 1.32   | 2.21  |      |
|       | 10   | 2  | 150~600 |     |     | 2    |       |      |        | L-48.5 | 18 | 28 | 5              | 27             | 35 | 22  | 4.5            | 8 | 4.5 | M6     | 1.81  | 2.99 |
|       |      | 4  |         |     |     |      |       |      |        |        | 26 | 34 | 10             | 36             | 46 | 28  |                |   |     |        | 3.87  | 5.79 |

压轧滚珠丝杠与丝杠支座组件的推荐组合

| 代码    | 丝杠轴径 | 导程 | 支座形状 | 推荐丝杠固定座 (页码)    | 推荐丝杠支撑座 (页码)    |
|-------|------|----|------|-----------------|-----------------|
| LCD02 | 8    | 2A | 圆法兰  | LEB01-6 (P1508) | LEB11-6 (P1512) |
|       |      | 2  | 方形   | LEB21-6 (P1513) | LEB31-6 (P1517) |
|       | 10   | 2  | 圆法兰  | LEB01-8 (P1508) | LEB11-6 (P1512) |
|       |      | 4  | 方形   | LEB21-8 (P1513) | LEB31-8 (P1517) |

压轧滚珠丝杠与螺帽支架组合(螺帽支架P1548)

| 代码    | 丝杠轴径 | 导程 | 螺帽支架       |
|-------|------|----|------------|
| LCD02 | 8    | 2  | LFF01 0802 |
|       |      | 2  | LFF02 1002 |
|       | 10   | 4  | LFF06 1004 |

可选加工(见下页)

| 代码    | 丝杠轴径 | 导程 | 最小单位1<br>L | 代码    | 丝杠轴径 | 导程 | 最小单位1<br>L | 可选加工代码                           |
|-------|------|----|------------|-------|------|----|------------|----------------------------------|
| LCD02 | 10   | 2  | 150~600    | LCD02 | 10   | 2  | 150~600    | LA LB LC LE LF LG LH LJ LK (...) |
| LCD02 | 10   | 2  | 150~600    | LCD02 | 10   | 2  | 150~600    | LE15                             |

| 数量 | 1~9 | 10~  |
|----|-----|------|
| 价格 | 95% | 另行报价 |

| 交货期 | 3 |
|-----|---|
|-----|---|

请按图示订货

LCD02—10—2—L300

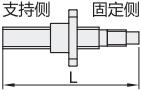
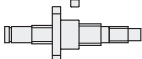
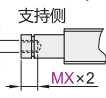
LCD02—10—2—L300—LE15

未税价(元)

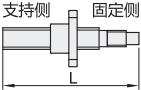
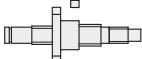
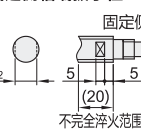
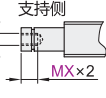


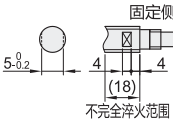
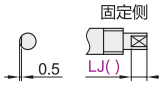
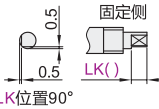
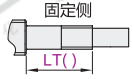
可选加工

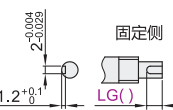
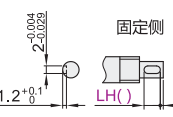
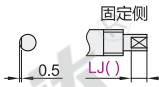
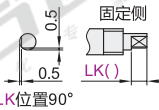
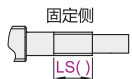
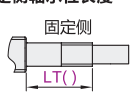
● 丝杠轴径8可选加工

| 代码   | 技术说明                                                                                                                                                                                     |                                                             |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| LA   | 不加工支持侧轴端部<br>                                                                                           | 选型方法 LA                                                     |
| LB   | 变更螺帽方向<br>变更前 <br>变更后  | 选型方法 LB                                                     |
| LC   | 不加工支持侧轴端挡圈沟槽<br>                                                                                        | 选型方法 LC<br>① 不可和LE同时使用。                                     |
| LE() | 变更支持侧轴端长度<br>支持侧                                                                                        | 选型方法 LE15<br>① 最小单位1<br>② LE取值范围为: 10~20<br>③ 总长L不变, Y尺寸变小。 |
| MX() | 增加支持侧轴端螺孔(螺纹选择)<br>支持侧                                                                                  | 选型方法 MX3<br>① 螺孔默认认为粗牙。<br>支持侧轴端直径<br>6      MX选择<br>3      |

● 丝杠轴径10可选加工

| 代码   | 技术说明                                                                                                                                                                                         |                                                             |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| LA   | 不加工支持侧轴端部<br>                                                                                             | 选型方法 LA                                                     |
| LB   | 变更螺帽方向<br>变更前 <br>变更后  | 选型方法 LB                                                     |
| LC   | 不加工支持侧轴端挡圈沟槽<br>                                                                                          | 选型方法 LC<br>① 不可和LE同时使用。                                     |
| LE() | 变更支持侧轴端长度<br>支持侧                                                                                          | 选型方法 LE15<br>① 最小单位1<br>② LE取值范围为: 11~20<br>③ 总长L不变, Y尺寸变小。 |
| LF   | 增加固定侧轴端扳手位<br>固定侧                                                                                         | 选型方法 LF<br>① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。<br>② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。 |
| MX() | 增加支持侧轴端螺孔(螺纹选择)<br>支持侧                                                                                    | 选型方法 MX3<br>① 螺孔默认认为粗牙。<br>支持侧轴端直径<br>6      MX选择<br>3      |

| 代码   | 技术说明                                                                                                   |                                                                                 |
|------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| LF   | 增加固定侧轴端扳手位<br>固定侧     | 选型方法 LF<br>① 扳手槽加工会缩短丝杆有效行程。<br>② 螺帽不可移动到扳手槽处, 可能导致滚珠脱落或损伤。                     |
| LJ() | 增加固定侧轴端平面(1处)<br>固定侧  | 选型方法 LJ6<br>① 最小单位1<br>② LJ取值范围为: 5~7.5                                         |
| LK() | 增加固定侧轴端平面(2处)<br>固定侧  | 选型方法 LK6<br>① 最小单位1<br>② LK取值范围为: 5~7.5                                         |
| LS() | 变更固定侧锁紧螺纹长度<br>固定侧    | 选型方法 LS10<br>① 最小单位1<br>② 5≤LS≤20                                               |
| LT() | 变更固定侧轴承位长度<br>固定侧     | 选型方法 LT50<br>① 最小单位1<br>② 15≤LT≤60<br>③ 与LS同时选择时: 7+LS≤LT≤60<br>④ 总长L不变, Y尺寸变化。 |

| 代码   | 技术说明                                                                                                     |                                                                                 |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| LG() | 增加固定侧轴端键槽<br>固定侧      | 选型方法 LG6<br>① 最小单位1                                                             |
| LH() | 增加固定侧轴端键槽<br>固定侧      | 选型方法 LH4-S2<br>① 最小单位1                                                          |
| LJ() | 增加固定侧轴端平面(1处)<br>固定侧  | 选型方法 LJ6<br>① 最小单位1<br>② LJ取值范围为: 5~7.5                                         |
| LK() | 增加固定侧轴端平面(2处)<br>固定侧  | 选型方法 LK6<br>① 最小单位1<br>② LK取值范围为: 5~7.5                                         |
| LS() | 变更固定侧锁紧螺纹长度<br>固定侧    | 选型方法 LS10<br>① 最小单位1<br>② 5≤LS≤20                                               |
| LT() | 变更固定侧轴承位长度<br>固定侧     | 选型方法 LT50<br>① 最小单位1<br>② 18≤LT≤70<br>③ 与LS同时选择时: LS+8≤LT≤70<br>④ 总长L不变, Y尺寸变化。 |